



van maele

GEREEDSCHAPPEN - OUTILLAGE



BIMETAAL
BANDZAAG
BLADEN



U ZAAGT IN STAAL WIJ ZAGEN IN UW KOSTEN.



LOCATIEONDERZOEK LENOX

Identificeer locatiedoelen, statistieken, uitdagingen en knelpunten



UITGEBREIDE OPERATOROPLEIDING

Een door een Lenox-team ontworpen en geleide cursus



MACHINEDIAGNOSTIEK: LENOX 13-PUNTSINSPECTIE

Nadruk op kritieke zaagparameters



PRODUCTIVITEIT EN KOSTENBESPARINGEN

Gedetailleerde aanbevelingen om de productiviteit te verbeteren



OPTIMALISATIE VAN MACHINEGEBRUIK

Ongeplande machinestilstand minimaliseren



OPLOSSINGEN EN MIDDELEN

Bied duurzaamheid om kostenbesparingen en verbeterde prestaties te realiseren

SAWCALC®-SOFTWARE

Snijd slimmer. Online oplossing voor uw zaaguitdagingen

AANGEPASTE, NAUWKEURIGE AANBEVELINGEN

Zoek het juiste LENOX-blad voor de klus
Bepaal de juiste parameters om aan uw snijdoelen te voldoen

ZEER TECHNISCHE, ONTWIKKELDE OPLOSSINGEN

Ingebouwde intelligentie op basis van jarenlange technische ervaring
Meer dan 35.000 metalen en 9.000 lintzaagmachines in het programma

GRATIS, GEMAKKELIJK TE GEBRUIKEN EN ALTIJD BIJGEWERKT

SAWCALC®-software wordt regelmatig bijgewerkt met de nieuwste machines, metalen en LENOX-producten

WIJ BIEDEN MEER DAN ALLEEN EEN ZAAGBLAD

GEGARANDEERDE PROEFBESTELLING

Het aanbevolen blad zal beter presteren dan uw huidige blad. Zo niet, krijgt u uw geld terug. Dat is de Gegarandeerde proefbestelling (GTO) van LENOX.



MACHINE-AFSTELLING VOOR DE BESTE ZAAGPRESTATIES

Een in de fabriek opgeleide technische vertegenwoordiger van LENOX voert een 13-punt optimalisatie uit om de prestaties van het blad en de machine te optimaliseren.

ASSORTIMENT VAN BI-METAALPRODUCTEN

PRODUCTIEZAGEN

ALUMINIUM NON-FERRO	KOOLSTOF STAALSOOR- TEN	CONSTRUCTIE- STAALSOORTEN	GELEGEERDE STAALSOOR- TEN	VERSTE- VIGINGS- STAALSOOR- TEN	ZACHT STAAL	GEREED- SCHAPS- STAALSOORTEN	ROESTVRIJ STAAL	TITANIUMLE- GERINGEN	LEGERINGEN OP BASIS VAN NIKKEL (INCONEL)
EENVOUDIG ←			BEWERKBAARHEID						→ MOEILIJK
QxP™			QxP™ Lange levensduur. Snel zagen						
			CONTESTOR GT® & CONTESTOR XL™ Lange levensduur. Rechte zaagsneden						
			ARMOR® Rx+™ Lange levensduur. Constructies/bundels						
			LENOX Rx+® Constructies/bundels						
CLASSIC PRO™ Lange levensduur. Extreem veelzijdig			CLASSIC PRO™						

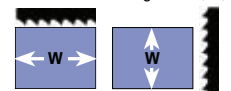
ALGEMEEN GEBRUIK

LENOX CLASSIC® 3/4" en bredere bladen	LENOX CLASSIC®
DIEMASTER 2™ 1/2" en smallere bladen	DIEMASTER 2™

BI-METAAL TANDKEUZE

1. Bepaal de grootte en vorm van het te zagen materiaal
2. Stel vast welk schema gebruikt moet worden (massief vierkant, massief rond, of buizen/constructies)
3. Zie tanden per inch (TPI) naast de materiaalgrootte

Breedte van de zaagsnede (W)



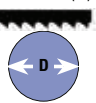
MASSIEF VIERKANT/RECHTHOEK Bepaal breedte van de zaagsnede (W)

	BREEDTE VAN DE ZAAGSNEDE																	
IN	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35
MM	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125	250	375	500	625	750	875
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2,0	1,4/2,0	1,0/1,3	0,7/1,0					

MASSIEF ROND Bepaal de diameter van de zaagsnede (D)



Diameter (D)



	DIAMETER VAN DE ZAAGSNEDE																	
IN	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	2	5	10	15	20	25	30	35
MM	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125	250	375	500	625	750	875
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2,0	1,4/2,0	1,0/1,3	0,7/1,0					

**BUIS/PIJP/
CONSTRUCTIES** Bepaal de wanddikte (T)



Wanddikte (T)



**GEBUNDELDE/
GESTAPELDE
MATERIALEN:**



Als u het juiste aantal tanden per inch (TPI) wilt selecteren voor gebundelde of gestapelde materialen, zoekt u de aanbevolen TPI voor één stuk en kiest u een steek grover om de bundel te zagen.

	WANDDIKTE																	
IN	,05	,10	,15	,20	,25	,30	,40	,50	,60	,70	,80	,90	1	1,5	2			
MM	1,25	2,5	3,75	5	6,25	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	37,5	50			
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3									

DIEMASTER 2™ & LENOX CLASSIC®

Multifunctionele bladen op instapniveau

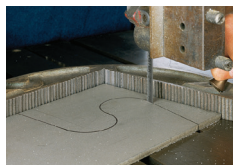
LANGE BLADLEVENSDUUR

M42 high-speed stalen rand voor uitstekende hitte- en slijtvastheid

TOEPASSINGEN VOOR ALGEMEEN GEBRUIK

Gebruik Diemaster 2 voor handmatige toepassingen

Gebruik Classic voor geautomatiseerde zagen



		TANDVORM															
BREEDE X DIKTE		VARI-TOOTH™ TPI								RECHTE TANDSTEEK TPI							
IN	MM	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14	14/18		3	4	6	10	14	18	24	
1/4 x ,025	6,4 x 0,64									♦	♦		♦				
1/4 x ,035	6,4 x 0,90									♦			♦				
3/8 x 0,025	9,5 x 0,64									♦	♦						
3/8 x ,035	9,5 x 0,90											♦	♦	♦			
1/2 x 0,020	12,7 x 0,50									♦	♦				♦	♦	♦
1/2 x ,025	12,7 x 0,64				♦	♦	♦	♦				♦	♦		♦	♦	
1/2 x ,035	12,7 x 0,90									♦		♦	♦	♦	♦		
3/4 x 0,035	19 x 0,90	♦	♦	♦	♦	♦	♦			♦					♦	♦	
1 x 0,035	27 x 0,90	♦	♦	♦	♦	♦	♦									♦	
1-1/4 x ,042	34 x 1,07	♦	♦	♦	♦	♦											

LENOX CLASSIC PRO™

Het ultieme universele blad voor productie-zagen

UITZONDERLIJKE DUURZAAMHEID VAN HET BLAD

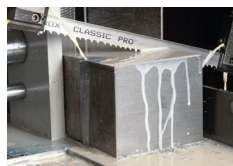
Robuuste M42 high-speed stalen rand biedt superieure hitte- en slijtageweerstand

EXTREEM VEELZIJDIG

Snijdt een groot assortiment aan metalen, van staal met laag koolstofgehalte tot legeringen met een hogere sterkte. Dankzij het geavanceerde ontwerp is productie-zagen van vaste stoffen en structuurmaterialen mogelijk.

CONSTANTE PRESTATIES ZAAGSNEDE NA ZAAGSNEDE

Unieke tandgeometrie en -zetting minimaliseren geluid en trillingen vanaf de eerste zaagsnede



BREEDE X DIKTE		TPI				
IN	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
1 x 0,035	27 x 0,90		♦	♦†	♦	♦
1-1/4 x ,042	34 x 1,07	♦	♦	♦†	♦	♦
1-1/2 x ,050	41 x 1,27	♦	♦	♦†	♦	♦
2 x ,050	54 x 1,27		♦	♦	♦	
2 x ,063	54 x 1,60	♦	♦†	♦†	♦	
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	♦	♦†	♦†		

†= Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

QXP™

Lange levensduur van het blad bij hoge zaagsnelheden

LANGE LEVENSDUUR.

SNEL ZAGEN

Massieve stukken met milde tot gemiddelde bewerkbaarheid

Gepatenteerde steunstaalvoorbereiding zorgt voor een verhoogde vermoeiingsbestendigheid



DRINGT DOOR MET MINDER AANZETKRACHT

Extreme positieve harktandvorm

VERHOOGDE ZAAGSNELHEDEN

Ontwerp met diepe geul

BREEDE X DIKTE		TPI					
IN	MM	1,0/1,3	1,5/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
3/4 x 0,035	19 x 0,90					♦	
1 x 0,035	27 x 0,90			♦	♦	♦	♦
1-1/4 x ,042	34 x 1,07		♦	♦	♦	♦	♦
1-1/2 x ,050	41 x 1,27		♦	♦	♦	♦	
2 x ,063	54 x 1,60	♦	♦	♦	♦	♦	
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	♦	♦	♦	♦		
3 x ,063	80 x 1,60	♦					

BESLISSINGBOOM ALGEMEEN GEBRUIK

	CLASSIC PRO™	QXP™
Hogere productiesnelheden	G	B
Constructiesecties	B	G
ALUMINIUM	G	B
Grote buizen/pijpen	G	B

G = GOED

B = BETER

LEN[®] RX⁺

Ontworpen om profielen,
buizen en bundels te zagen

LANGE LEVENSDUUR VAN HET BLAD EXTREME DUURZAAMHEID

Gepatenteerd tandprofiel is bestand tegen afbreken van tanden, zelfs bij hogere aanzetsnelheden

STIL SNIJDEN, VERMINDERDE VIBRATIE

Geoptimaliseerde tandsteek/-zettingvolgorde



BREEDTE X DIKTE		TPI						
IN	MM	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	6/10	10/14
5/8 x 0,032	16 x 0,8							*
3/4 x 0,035	19 x 0,90			♦		♦	♦	♦
1 x 0,035	27 x 0,90	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
1-1/4 x ,042	34 x 1,07	♦†	♦†	♦†		♦		
1-1/2 x ,050	41 x 1,27	♦†	♦†	♦†		♦		
2 x ,050	54 x 1,27	♦	♦†	♦		♦		
2 x ,063	54 x 1,60	♦†	♦†	♦				
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	♦†	♦†	♦				

*= matrix-rand

†= Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

LEN[®] HRx[®]

Geoptimaliseerd voor het zagen van grote
balken en dikwandige buizen

LANGE BLADLEVENSDUUR

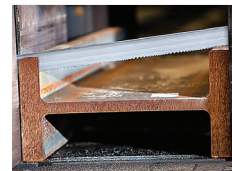
Bij het zagen van grote constructiebalken

RECHTE ZAAGSNEDEN

Door brede dwarsdoorsneden

BREDE KERF BEPERKT

Het vastlopen in grotere balken



BREEDTE X DIKTE		TPI				
IN	MM	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	5/7
1-1/4 x ,042	34 x 1,07			•	•	•
1-1/2 x ,050	41 x 1,27		•	•	•	
2 x ,063	54 x 1,60	•	•†	•†	•	
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	•	•†	•†		

† = Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

ARMOR[®] RX⁺™

Ontworpen voor een lange levensduur

AITIN-COATING VOOR PRODUCTIVITEIT EN

LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

De combinatie van aluminium, titanium en stikstof vormen een coating die hard en taai is en die elke tand beschermt tegen hitte en slijtage met een wapeningsbarrière



UNIEK, GEPATENTEERD TANDPROFIEL

Speciaal, versterkt tandontwerp voor minder afbreken van de tanden bij hogere aanzetsnelheden

Geminimaliseerde harmonischen en trillingen

Rustig zagen

HOOGWAARDIG STALEN VERSTEVIJING

Voor een langere levensduur

BREEDTE X DIKTE		TPI		
IN	MM	2/3	3/4	4/6
1-1/4 x ,042	34 x 1,07		♦†	♦
1-1/2 x ,050	41 x 1,27	♦	♦†	♦†
2 x ,063	54 x 1,60	♦	♦†	

† = Extra zware tandzetting verkrijgbaar om te voorkomen dat het blad vastloopt (EHS)

BESLISSINGSBOOM CONSTRUCTIEZAGEN

	RX ⁺	HRX [®]	ARMOR [®] RX ⁺ ™
Snel zagen	G	B	U
Droog zagen	G	G	U
Zorgen over vastlopen	G	U	G
Zagen met grote capaciteit	G	B	B
Balk, kanaal, hoogte hoekijzer	<30"	>30"	Alles
Wanddikte	<3/4"	>3/4"	Alles
RVS-buis	G	B	U
Kleine constructies/bundels	U	G	G

G = GOED

B = BETER

U = UITSTEKEND

CONTESTOR GT®

Zagen met hoge kwaliteit

RECHTERE ZAAGSNEDEN OP GROTERE, MOEILIJK TE ZAGEN MATERIALEN

Uniek geulontwerp voor versteviging profiel

OPTIMALE SPAANVORMING BIJ KOUDVERVORMING LEGERINGEN

Precisie geslepen tanden - gladder tand- en geuloppervlak

Gepatenteerde speciale tandzetting en -profiel



BREEDTE X DIKTE		TPI						
IN	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	
1 x 0,035	27 x 0,90				•	•	•	
1-1/4 x ,042	34 x 1,07			♦	♦	♦	♦	
1-1/2 x ,050	41 x 1,27		♦	♦	♦	♦	♦	
2 x ,050	54 x 1,27		♦	♦	♦			
2 x ,063	54 x 1,60	♦	♦	♦	♦	♦		
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	♦	♦	♦	♦			
3 x ,063	80 x 1,60	♦	♦	♦				

• = geslepen tand
♦ = gefreesde tand

WAVE TECH®

Zaagbladverbetering voor het zagen van geharde metalen

VERBETERDE ZAAGCAPACITEIT

Uitgekiende achterbladversterking zorgt voor een unieke zaagactie die de zaagcapaciteit van de tand vergroot zonder aanvullende machinetoeverdruk

VERHOOGDE BLADLEVENSDUUR*

Het eigen ontwerp combineert de penetratiediepte met de zaagkracht om de spaanderbelasting te optimaliseren en wrijvingslijtage te verminderen

Precieze afschuining op de achterkant van het blad vermindert spanningsverhogers en minimaliseert bandbreuken

SNELLERE ZAAGSNELHEDEN*

De schommelbeweging van de constructie verbetert de zaagefficiëntie en -snelheid door de laag die is gehard door bewerking te doorbreken

*Vergeleken met Standaard LENOX-lintzaagbladen



CONTESTOR XL™

Kwalitatief uitstekend zagen van grote, moeilijk te zagen stukken metaal

VERHOOGDE SLIJTAGEBESCHERMING ZORGT VOOR LANGERE LEVENSDUUR VAN HET BLAD

De nieuwe HSS-randdraad verhoogt de tandhardheid voor een betere slijtagebestendigheid

Het gepatenteerde spaanbeheersingsontwerp zorgt voor minder hitte en slijtage



VERBETERDE SPAANVORMING HELPT BIJ HET BINNENDRINGEN VAN MOEILIJK TE ZAGEN METALEN

Variabele tandhoogten en multi-level tandzetting zorgen voor diepere, smallere spanen

Grote spaanhoek vraagt om minder zaagkracht

GEOPTIMALISEERD ONTWERP VOOR RECHTERE ZAAGSNEDEN OP GROTE BLOKKEN

De constructie van een ondiepe geul verhoogt de balksterkte

BREEDTE X DIKTE		TPI						
IN	MM	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6	
1-1/4 x ,042	34 x 1,07				♦	♦	♦	
1-1/2 x ,050	41 x 1,27			♦	♦	♦		
2 x ,063	54 x 1,60		♦	♦	♦	♦		
2-5/8 x ,063	67 x 1,60	♦	♦	♦				
3 x ,063	80 x 1,60	♦	♦					

BESLISSINGSBOOM MOEILIJK TE ZAGEN LEGERINGEN

	CONTESTOR GT®	CONTESTOR XL™
Zagen voor hogere productie	G	B
Hogere productiesnelheden	G	B
Bredere dwarsdoorsneden	G	B
Kleine dwarsdoorsneden (600 mm en minder)	B	G
Oudere zagen/minder onderhouden	B	G
Milde materialen - koolstofstaal tot eenvoudig roestvrij staal	B	G
Hardere materialen (heetwerk gereedschapsstaalsoorten, ruimtevaartmaterialen)	G	B
Vereiste oppervlakteafwerking:	G	B

G = GOED
B = BETER

SNELHEIDSGRAFIEK BIMETAAL

	MATERIALEN		BANDSNELHEID	
	TYPE	WERKSTOFNUMMER	FEET/ MIN	METER/ MIN
ALUMINIUM/NON-FERRO	ALUMINIUMLEGERINGEN	2024, 5052, 6061, 7075	300+	85+
	Koperlegeringen	CDA 220	210	65
		CDA 360	295	90
		Cu Ni (30%) Be Cu	200 160	60 50
	Bronzlegeringen	AMPCO 18	180	55
AMPCO 21		160	50	
AMPCO 25		110	35	
Gelood tin-brons		290	90	
Al-brons 865		150	45	
Messinglegeringen	Mn-brons	215	65	
	932	280	85	
	937	250	75	
KOOLSTOF STAALSOORTEN	Gelode, vrij te bewerken staalsoorten met laag koolstofgehalte	Cartridge-messing, rood messing (85%)	220	65
		Zeemessing	200	60
		1145	270	80
	Staalsoorten met laag koolstofgehalte	1215	325	100
		12L14	350	105
Medium koolstof staalsoorten	1008, 1018	270	80	
	1030	250	75	
Staalsoorten met hoog koolstofgehalte	1035	240	75	
	1045	230	70	
	1060	200	60	
CONSTRUCTIESTAAL	Constructiestaal	1080	195	60
		1095	185	55
	A36	250	75	
GELEGEERD STAAL	Mn-staalsoorten	1541	200	60
		1524	170	50
	Cr-Mo-staalsoorten	4140	225	70
		41L50	235	70
	4150H	200	60	
Gelegeerde Cr-staalsoorten	6150	190	60	
	5160	195	60	
Ni-Cr-Mo-staalsoorten	4340	195	60	
	8620	215	65	
	8640	185	55	
	E9310	160	50	
VERSTEVIGINGSSTAAL	Gelegeerde Cr-staalsoorten	52100	160	50
ZACHT STAAL	Zacht staal	P-3	180	55
		P-20	165	50
ROESTVRIJ STAAL	ROESTVRIJ STAALSOORTEN	304	115	35
		316	90	25
		410, 420	135	40
440A		80	25	
Neerslaghardend roestvrij staal	440C	70	20	
	17-4 PH	70	20	
	15-5 PH	70	20	
Gratis bewerking van roestvrij staal	420F	150	45	
	301	125	40	
GEREEDSCHAPSSTAAL	Laaggelegeerd gereedschapsstaal	L-6	145	45
	Waterhardend gereedschapsstaal	W-1	145	45
	Koudwerk gereedschapsstaal	D-2	90	25
	Luchthardend Gereedschapsstaalsoorten	A-2	150	45
		A-6	135	40
	A-10	100	30	
	Heetwerk gereedschapsstaalsoorten	H-13	140	40
		H-25	90	25
	Oliehardende gereedschapsstaalsoorten	O-1	140	40
		O-2	135	40
Gereedschapsstaalsoorten voor hoge snelheden	M-2, M-10	105	30	
	M-4, M-42	95	30	
	T-1	90	25	
	T-15	60	20	
Schokbestendige gereedschapsstaalsoorten	S-1	140	40	
	S-5, S-7	125	40	
TITANIUMLEGERINGEN	Titaniumlegeringen	CP Titanium	85	25
		Ti-6Al-4V	65	20
OP NIKKEL-GEBASEERDE LEGERINGEN	Nikkellegeringen	Monel® K-500	70	20
		Duranickel 301	55	15
	Op ijzer-gebaseerde superlegeringen	A286, Incoloy® 825	80	25
		Incoloy® 600	55	15
		Pyromet X-15	70	20
Nikkel-gebaseerde legeringen	Inconel® 600, Inconel® 718,	60	20	
	Nimonic 90, NI-SPAN-C 902, RENE 41	60	20	
	Inconel® 625	80	25	
	Hastalloy B, Waspalloy	55	15	
	Nimonic 75, RENE 88	50	15	
OVERIGE	Gietstukken	A536 (60-40-18)	225	70
		A536 (120-90-02)	110	35
		A48 (Klasse 20)	160	50
		A48 (Klasse 40)	115	35
		A48 (Klasse 60)	95	30

De aanbevelingen in de snelheidstabel zijn van toepassing bij het zagen van 100 inch breed (100mm), gegloeid materiaal met een bimetaal blad en zaagvloeistof:

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MATERIALEN IN VERSCHILLENDE AFMETINGEN

MATERIAAL	BANDSNELHEID
6mm (1/4")	Tabelsnelheid + 15%
19mm (3/4")	Tabelsnelheid + 12%
32mm (1-1/4")	Tabelsnelheid + 10%
64mm (2-1/2")	Tabelsnelheid + 5%
100mm (4")	Tabelsnelheid - 0%
200mm (8")	Tabelsnelheid - 12%

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR VERSCHILLENDE VLOEISTOFTYPEN

VLOEISTOFTY- PEN	BANDSNELHEID
Sproeiemeer- middel	Tabelsnelheid - 15%
Geen vloeistof	Tabelsnelheid - 30-50%

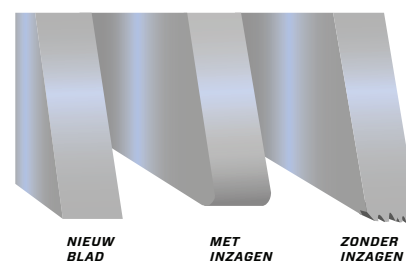
BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MET HITTE BEHANDELDE MATERIALEN

ROCKWELL	BRINELL	VERMINDEREN BANDSNELHEID
Tot 20	226	-0%
22	237	-5%
24	247	-10%
26	258	-15%
28	271	-20%
30	286	-25%
32	301	-30%
36	336	-35%
38	353	-40%
40	371	-45%

Verlaag de bandsnelheid met 50% bij het zagen met koolstofbladen

INZAGEN BLAD

De levensduur van een nieuw lintzaagblad wordt aanzienlijk verlengd als u de juiste procedure voltooit voor het inzagen.





ZAAGVLOEISTOFFEN EN SMEERMIDDELEN

BAND-ADE®

Zacht Water (ZW) & Hard Water (HW)
Semi-synthetische zaagvloeistof

- Verlengt de bladlevensduur
- Uitzonderlijke koeling
- Verhoogt de productiviteit



SAW MASTER™

Synthetische zaagvloeistof

- Lange bladlevensduur. Sneller zagen.
- Verwerpt de meeste restoliën
- Uitstekende carterlevensduur



PROD.NR. (ZW)	PROD.NR. (HW)	LITER	CONTAINERS PER DOOS
—	1988851	5	2
2088851	1988852	25	—
2088852	1988853	200	—
2088859	2088860	1000	—

PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988854	5	2
1988855	25	—
1988856	200	—

Niet aanbevelen voor gebruik als sproeismiddel. Meng dit product met water zoals aanbevelen.

LENOX LUBE®

Synthetisch smeermiddel voor
spuittoepassingen

- Verlengt de levensduur van gereedschappen
- Verlaagt de kosten
- Optimale prestaties op ferrometalen



C/AI™ -SMEERMIDDEL

Formule met hoge smeercapaciteit voor
spuittoepassingen

- Werkt effectief op alle soorten materialen
- Toegenomen productiviteit
- Verlengt de levensduur van gereedschappen
- Kostenbeheersing



PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988858	5	2
1988859	25	—
1988860	200	—

PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988861	5	2
1988862	25	—
1988863	200	—

Gebruik dit product zoals het uit de verpakking komt. Niet mengen met water.

MACHINEREINIGER

- Hiermee bereidt u uw opvangbak voor op het gebruik van LENOX zaagvloeistoffen

PROD.NR.	LITER	CONTAINERS PER DOOS
1988857	5	2



van maele
GEREEDSCHAPPEN - OUTILLAGE

